

Použitie:

Drôt na zváranie vysokolegovaných žiaruvzdorných a koróziuvzdorných ocelí, 9% Ni ocelí a ocelí podobného typu s vysokou húževnatosťou za nízkych teplôt a niklových zliatin napr. typu NiCr15Fe a i. Vhodný na heterogénne spoje typu austenit-ferit s prevádzkovou teplotou do 300°C. Zvarový kov má veľmi dobré mechanické vlastnosti pri nízkych teplotách a dobrú odolnosť proti korózii pod napätím.

Vhodnosť na zváranie, napr.:

1.4558, 1.4859, 1.4861, 1.4876, 1.4958, 1.4959 a iné, napr. Ni zliatin typu 2.4816 a 9% Ni ocelí X8Ni9

Klasifikácia/certifikácia:

TÜV 06273

Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1 (I2, I3)

Zvárací prúd:

=(+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr	Cu	Fe	Nb+Ta
<0,10	<0,50	3,0	>67,0	20,0	<0,50	<3,0	2,5

Polohy zvárania:



Iné údaje:

W.Nr. 2.4806

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R _m MPa	R _{eH} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
							+20	-196
EN	TZ 0	I1	+20	700	425	44	150	145
EN	TZ 1	I1	+20	750	460	40	160	145
EN	TZ 1	I1	+450	600	330	41		

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 650°C/15 h

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	70 - 190	20 - 27	12	5,0 - 18,0	1,3 - 4,8
1,0	100 - 200	21 - 27	15	6,0 - 13,0	2,5 - 5,5
1,2	160 - 280	24 - 30	18	6,0 - 10,0	3,6 - 6,0
1,6	200 - 350	25 - 32	22	4,0 - 8,0	4,3 - 8,6